

АННОТАЦИЯ

к рабочей программе дисциплины
«Инженерное обеспечение производства сварных конструкций»

Направление подготовки 15.03.01 МАШИНОСТРОЕНИЕ

Профиль «Технологии и оборудование сварочного производства»

Квалификация выпускника бакалавр

Нормативный период обучения 4 года / 4 года и 11 м.

Форма обучения очная / заочная

Год начала подготовки 2024

Цель изучения дисциплины:

получение знаний по проектированию технологий производства сварных конструкций; освоение современного сварочного оборудования, применяемого в сварочных процессах; приобретение навыков технической и технологической подготовки производства сварных конструкций в соответствии с требованиями отечественной и международной нормативно-технической документацией.

Задачи изучения дисциплины:

- изучить процессы и технологические операции, применяемые при изготовлении сварных конструкций.
- обучение самостоятельной работе с международной и отечественной нормативно-технической документацией (государственными и отраслевыми стандартами, техническими условиями, руководящими техническими материалами).
- изучение принципов построения производственного процесса изготовления сварных конструкций, с использованием средств механизации и автоматизации.
- приобретение практических навыков разработки операционных карт сварки с учетом классификационных признаков конструкций и соответствующих требований к условиям их эксплуатации.
- умение использовать методы и средства контроля качества сварных соединений в соответствии с требованиями нормативно-технической документации.
- изучить отечественные и международные системы управления качеством в сварочном производстве.

Перечень формируемых компетенций:

ПК-3 Способен участвовать в работах по доводке и освоению технологических процессов сварки и родственных процессов в ходе подготовки производства новой продукции;

ПК-4 Способен выбирать основные и вспомогательные материалы и способы реализации основных технологических процессов и применять прогрессивные методы эксплуатации технологического оборудования при изготовлении сварных конструкций в машиностроении;

ПК-5 Способен в метрологическому обеспечению технологических процессов, к использованию типовых методов контроля качества выпускаемой продукции в сварочном производстве.

Общая трудоемкость дисциплины: 8 з.е.

Форма итогового контроля по дисциплине: зачет, экзамен